

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—55219

⑪ Int. Cl.<sup>3</sup>  
A 47 G 27/02  
D 06 N 7/00

識別記号  
1 0 6

庁内整理番号  
7634—3B  
6617—4F

⑬ 公開 昭和59年(1984)3月30日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 小片編カーベットの製造法

和泉市万町281の4

⑮ 特 願 昭57—165451

⑯ 出 願 人 乾敏明

和泉市万町281の4

⑰ 出 願 昭57(1982)9月21日

⑰ 出 願 人 乾敏治

⑱ 発 明 者 乾敏明

和泉市万町281の4

和泉市万町281の4

⑲ 代 理 人 弁理士 押田良久

⑲ 発 明 者 乾敏治

明 細 書

1. 発明の名称

小片編カーベットの製造法

2. 特許請求の範囲

編機により編立てられたパイル組織の編生地に目詰まりしない程度の裏加工を行い、これを正方形又は長方形の多数の小片に裁断し、各小片の周囲の裁断面に合成ゴム等を塗布してコーティング加工を施すことを特徴とする小片編カーベットの製造法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、編機によるパイル組織の編生地を裁断して作る小片編カーベットの製造法に関する。

従来、カーベットの毛糸は毛糸のループを有する織物、基布にタフトを刺し込んでパイルを形成したもの、及び編機による織物等があり、いずれも裏側に合成ゴム等の裏張り材料を塗布し、その上に麻生地等を張り付けて乾燥する裏加工が施されている。そして、一般には織物カーベット又は

又、病院やホテル等に使用されるカーベットの靴ばきのまま歩くため、密度の高い厚地の製品がコンクリート床に接滑剤で接滑して敷き込まれる。したがって、取り外しが出来ず汚れても洗濯できないばかりか、日常の掃除機による掃除では表面はきれいに出来ても深部のごみは取除くことが出来ない。又カーベットの摩耗や破損は人がよく通る部分に限られるが、その摩耗、破損した部分のみを取り換えて補修することは出来ない。さらにカーベットの交換に際しては古カーベットの取り外しに多くの労力が必要であつた。

本願発明は、かかる現状に鑑み、取り外しが容易で、簡単にクリーニング出来ると共に、部分補修の出来るカーベットの製造法を提案するものである。

すなわち、この出願の発明は、編機により編立てられたパイル組織の編生地が目詰まりしない程度の裏加工を行い、これを正方形又は長方形の多数の小片に裁断し、各小片の周囲の裁断面に合成

要旨とする。

この発明を実施するための組織は経編機を使用することが望ましく、カットパイル組織の編生地を編立てる際はダブル経編機を用いて二重編立てを行い、後でパイル糸の中央をナイフでカットすればよい。

又この出願の発明はカーベットの部分的な取換えやクリーニング等が容易に出来ることを目的とするため、小片に裁断する場合その大きさが間隔となるが、これらの取扱いが容易な点を考慮して決めればよいが、通常面積が400cm<sup>2</sup>～10000cm<sup>2</sup>程度の範囲にある正方形又は長方形の小片とすることが望ましい。なお、デザイン的に各種の色柄の小片を組合せてファッショ性を強調したカーベットを作る場合は小型でタイル調の小片とすればよい。

次に、この発明の実施例を図面について説明する。

ダブル経編機を使つて所定巾の前編生地と後編生地を同時に編立てながら、パイル糸を前後針列

に交互にかけ前後生地の連結糸として編込み、後でパイル糸の中央をナイフでカットしてカットパイル組織の編生地を作る。そして、合成ゴム等の裏張塗布材を塗布し十分に置き落して編生地の組織部分のみに定着させ、各編目の空間(1)が目詰まりしないようにし、生地に熱風を吹きつけて乾燥固化させる。

上記のごとく編成されたカットパイル組織の編生地を例えば50cm×50cmの正方形の小片となるよう裁断する。その小片カーベットAを第1図、第2図に示す。図中(2)は経糸、(3)は緯糸、(4)はパイル糸、(5)は裏張塗布材である。そして、各小片は周囲が怪れないように裁断面をセツト加工する。

今、裁断面のセツト加工の一例を第3図について説明する。すなわち、搬送用ベルトコンベヤ(8)の搬送面の一部に対向して押え用コンベヤ(9)を設け、この押え用コンベヤ(9)の左右側面の入側に裁断面塗布装置0100を、出側に加熱器0200をそれぞれ対設する。そして、小片Aを動いている搬送用

コンベヤ(8)に載せる。すると、押え用コンベヤ(9)に押正されて、まず裁断面塗布装置0100により裁断面(6)(7)に合成ゴム等の塗布剤が塗布され、次いで加熱器0200により加熱乾燥され裁断面(6)(7)のセツト加工を終る。さらに、セツト加工を施していない裁断面0203をコンベヤの進行方向に平行させて再び搬送用コンベヤ(8)に載せ、前記と同様にセツト加工を施すのである。

なお、上記相対向する裁断面(6)(7)及び0203の各セツト加工は引続き自動的に行えるように2つのセツト加工装置を組合せることができる。

この発明による小片編カーベットは、上記のごとく編目が目詰りしない程度に裏加工され、かつ小片からなるため、これを使用するには小片の多数を敷き詰めるが、この際床面に接着剤を使つて貼着するか、又は小片編カーベットの周囲当接縁辺面を任意の接合部材で接合すればよい。

したがつて、部分補修の際には、取り換えるべき小片編カーベット部分だけを剥離するため手間

場合には、接合部材を取り外して小片に解体すればクリーニングが容易にできる。そして、色柄の異なるものを多数準備しておけば、色柄の取換えが任意にでき、常に新鮮さをもつて使用できる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明の実施による小片編カーベット組織の一部を示す断面図、第2図は同上平面図、第3図は裁断面セツト加工装置の要部を示す斜視図である。

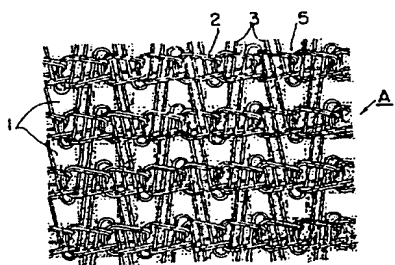
図中、1…編目空間、2…経糸、3…緯糸、4…パイル糸、5…裏張り塗布材。

出願人	乾	敏	明
同	乾	敏	治
代理人	押	田	良 久

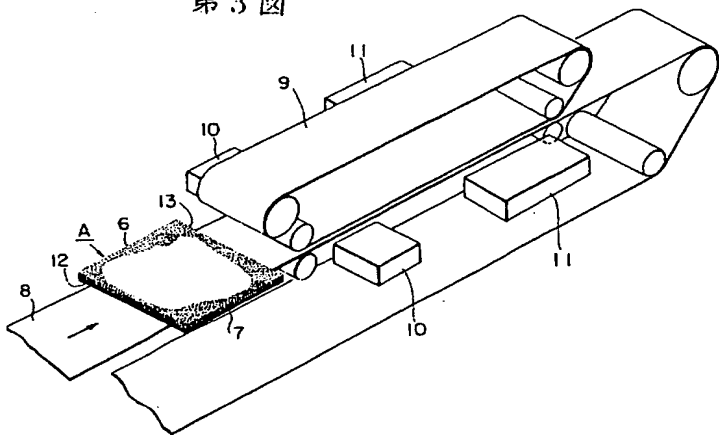
第1図



第2図



第3図



THIS PAGE BLANK (USPTO)